



Infrarot-Ofen verbessert die Inline Pasteurisierung bei Premier Foods

Ein maßgeschneiderter Carbon Infrarot-Ofen von Heraeus Noblelight hilft Premier Foods die Effizienz um mehr als 10% zu verbessern, verglichen mit dem vorher genutzten Heißspülsystem in der Anlage in Bury St Edmunds. Der neue Ofen erlaubt ebenso signifikante Verbesserungen der Arbeitsumgebung der Linie wie auch Energieeinsparungen verglichen mit der vorher genutzten Einheit, die mit Hilfe von Wasserdampf die Gläser heiß ausspülte.

Premier Foods stellt eine breite Palette von Produkten her, Suppen, Pickles und Soßen. Nach der Zubereitung wird eine Soße in-line pasteurisiert und zur Abfüllung transportiert, bei einer Temperatur von +94°C. Die neue Anlage spart viel Zeit und Platz, weil kein Flachbettpasteurisator nach dem Abfüllen mehr nötig ist. Immer wenn Gläser befüllt werden, besteht die Gefahr eines Hitzeschocks, mit Brechen oder Splintern, wenn die Temperaturdifferenz zwischen Flüssigkeit und Glas zu groß ist. Früher wurden die Gläser für die Soßen in einem rotierenden Heißwasserspülbad vorgewärmt. Durch verschiedenen lange Standzeiten kam es allerdings immer wieder zu Glasbruch mit anschließendem Bandstopp und Verzögerungen.

SFT-UK, ein Spezialist für Fördersysteme, modifizierte die bestehende Linie durch das Entfernen der Heißwasserspülung und installierte einen neuen Paxona SFT mit einer gefilterten Luftreinigung der Gläser. Ein 124 kW Infrarot-Ofen wurde direkt nach dem Luftreiniger eingebaut. Ein optischer Pyrometer misst die Temperatur der Gläser, wenn sie den Ofen verlassen. Manuelle oder automatische Steuerung kann gewählt werden. Wenn die Produktion aus irgendeinem Grund gestoppt werden muss, schalten die Carbon Infrarot-Strahler praktisch sofort ab, um das Überhitzen von Gläsern im Ofen zu vermeiden. Die Installation des neuen Ofens hat sich als sehr erfolgreich erwiesen, nicht nur für das Produktionsmanagement, da die Ausfallzeit verringert und die Produktionsgeschwindigkeit um 10 % gesteigert werden konnte, sondern auch für die Fertigungsmitarbeiter.

Stephen Ward, Projektmanager bei Premier, erklärt: „Wir haben in der Produktion eine Tafel für Kommentare. Seit wir den neuen Infrarot-Ofen haben, haben viele Klagen aufgehört. Die Mitarbeiter sind jetzt glücklich, mit der drastisch reduzierten Ausfallzeit die Produktionsziele erreichen zu können und das in einem besser verträglichen Umfeld.“



Features

- Vorwärmen der Gläser vor dem Befüllen mit heißer Soße zur Vermeidung eines Hitzeschocks
- mittelwellige Infrarot-Strahlung erwärmt Glas besonders effizient

Technische Daten

- mittelwellige Carbon Infrarot-Strahler
- rostfreier Edelstahl
- zwei Sektionen, eine mit vier 24 kW Zonen und eine mit zwei 13,8 kW Zonen
- Manuelle Steuerung über ein Potentiometer
- automatischen Betrieb mit voreingestellter Temperatur
- Ausfallsicherung schaltet die Anlage ab, falls ein Strahler ausfällt

Germany
Heraeus Noblelight GmbH
 Infrared Process Technology
 Reinhard-Heraeus-Ring 7
 63801 Kleinostheim
 Phone +49 6181 35-8545
 Fax +49 6181 35 16-8410
 hng-infrared@heraeus.com
 www.heraeus-noblelight.com/infrared

USA
Heraeus Noblelight America LLC
 1520C Broadmoor Blvd.
 Buford, GA 30518
 Phone +1 678 835-5764
 Fax: +1 678 835-5765
 info.hna.ip@heraeus.com
 www.heraeus-thermal-solutions.com

Great Britain
Heraeus Noblelight Ltd.
 Clayhill Industrial Estate
 Neston, Cheshire
 CH64 3UZ
 Phone +44 151 353-2710
 Fax +44 151 353-2719
 ian.bartley@heraeus.com
 www.heraeus-infraredsolutions.co.uk

China
Heraeus Noblelight (Shenyang) LTD
 2F, 5th Building 5
 No. 406, Guilin Rd, Xuhui District
 200233 Shanghai
 Phone +8621 3357-5555
 Fax +8621 3357-5333
 info.hns@heraeus.com
 www.heraeus-noblelight.cn